

الترتيب المهني لاعوان التنفيذ

البناء المعدني :

1 - عامل من الصنف الاول :

عامل دون اختصاص تتوفر فيه مؤهلات صحية تخوله اعانة جميع اصناف العملة في كل الاشغال التي تستلزم النقل والصيانة وفي امكانه القيام بعمليات رفع فضائي تستلزم قوة بدنية وكذلك بامكانه القيام بعمليات تثبيت الاسلاك .

2 - الصنف الثاني :

عنصر قادر على اعانة العملة المختصين في الاشغال التالية :
الثقب - القص - القضم - التكريش - الصقل - البرشمة
بالجملة .

باستطاعته القيام بعمليات رفع فضائي تستلزم قوة بدنية ووضع وضبط المفاصل تثبيت الاسلاك ، الخ .
وفي استطاعته تسخين البراشم ووضعها بأماكنها والضغط عليها بالمطرقة .

3 - الصنف الثالث :

باستطاعته تأدية الخدمات الموكولة عادة لعامل من الصنف الرابع وذلك تحت رقابة مستمرة من عامل له أكثر اختصاص .

باستطاعته قراءة نقط الانطلاق على قطع البناء المعدني أو على الامثلة البسيطة .

كما يستطيع تحت ادارة عون تسيير ، وبإعانة عون من الصنف الاول أو الثاني ، القيام بتركيب فوق الارض أو في الفضاء لقطع بسيطة .

كما يستطيع تجهيز وتركيز رافعة قوية وكذلك رافعة الحبال كما يتعهد برفع القطع الصغيرة ووضعها بأماكنها كما يستطيع اعانة عملة من صنف أرقى في انجاز خدمات تركيب دقيقة .

الصنف الخامس :

أ) - مخطط الامثلة بالورشة :

عامل محرز على شهادة انتهاء دروس المرحلة الاولى للتعليم الثانوي الاعدادي أو حامل لما يثبت هذا المستوى .

يجب أن يجيد قراءة الامثلة وتفسير المصطلحات والمقاييس الجاري بها العمل بالورشة بما فيها المتعلقة باللحام الكهربائي أو المختلط (أو توجان) .

كما يجب أن يكون باستطاعته رسم العناصر المكونة لهيكل البناء المعدني وممارسة رسم الامثلة الجماعية .
بإمكانه ان يستخلص من الخطيرة نماذج وأمثلة يقع انجازها بالورشة .

ان تكون باستطاعته أن يوجه عملية النسخ وان تكون له معلومات دقيقة حول البرشمة واللحام والترتيب المعدني .

ب) - بناء معدني بالورشة :

عامل يجيد قراءة الامثلة وتفسير المصطلحات والمقاييس العادية المعمول بها عادة بالورشة بما فيها المتعلقة باللحام بالقوس أو المختلط (أو توجان) .

بإمكانه القيام على الوجه الاكمل بدهشته المتمثلة في جمع كل أنواع قطع البناء المعدنية وذلك بإعانة عمال من صنف أقل وتحت اشراف عون تسيير .

ويجب عليه أن يحسن النسخ حسب نماذج أو أمثلة جماعية ويتولى تحديد كل القطع حسب الامثلة والمذكرات الموضوعية تحت تصرفه .

بإمكانه ضبط قائمة البراشم والمقاتيل من كل الاصناف اللازمة للتركيب .

باستطاعته اللحام بالقوس أو المختلط (أو توجان) .

باستطاعته تقويم كل أنواع القضبان وتقويس الزوايا المعدنية وطبي الصفائح المعدنية واستعمال كل الالات والادوات المستعملة عادة بورشة البناءات المعدنية .

بإمكانه بناء كل النماذج التي تسهل التراكيب .

عون مستودع :

يوزع ويصنف المعادن حسب مقاييس تضبط من عون تسيير أو رئيس المخزن .

الصنف الرابع :

أ) - عامل فوق جسر مرفوع :

في استطاعته تسيير جسر متنقل كهربائيا وهو داخل غرفة مرفوعة ، كما يسهر على التشجيم والصيانة العادية للجهاز الذي يستعمله .

ب) - نسخ التصاميم :

عامل تتوفر لديه بعض المعلومات في الهندسة المستوية ويحسن قراءة بعض الامثلة البسيطة والاسطلاحات العادية المستعملة في الورشة .

قادر على أن يرسم وحده عناصر بسيطة كالرافعات المشبكة وربط الهياكل . الخ ، باستطاعته تصنيف القطع المسطرة وكذلك البراشم والمقاتيل اللازمة .

ج) - بناء معدني بالورشة :

عامل يجيد قراءة الامثلة البسيطة وتفسير المصطلحات العادية المستعملة بالورشة . ويقوم تحت رقابة عون تسيير وبإعانة عون أقل منه الماما بالمهنة ، بجمع العناصر البسيطة كتشبيك الهياكل والرافعات والاعمدة البسيطة الخ .

يجب أن يكون قادرا على تهيئة القطع حسب أمثلة ووثائق موضوعية تحت تصرفه واكن تحت رقابة عون تسيير .

ويجب عليه أن يحسن تقويم كل القضبان وطبها في شكل زوايا مثلثة .

ويجب أن يكون قادرا على اللحام بالعرض كهربائيا والقص بالنار .

د) - المبرشم :

باستطاعته انتقاء البراشم من مختلف الاحجام والمعدات اللازمة وتوجيه حافظ البراشم ومسختها .

كما يضمن وضع البراشم من مختلف المقاييس وفي مختلف الاوضاع سواء باليد أو بالمطرقة المطاطية أو بالالة الضاغطة .

ه) - عامل على الالة الميكانيكية :

يجب أن يكون قادرا على استعمال الالة القص والثقب وتركيب وتعديل قوة الالة لنماذج أو حواجز من مختلف الاصناف ويتكامل بالصيانة العادية لآلته .

و) - بنا معدني بالخطيرة :

عامل يجيد استعمال المعدات العادية للرفع باليد كعقد الحبال والرفعات والسلايم الرافعة والرفعات القوية . الخ .

وفي امكانه القيام بعمليات رفع فضائي تستلزم قوة بدنية واعانة عملية تثبت الاسلاك .

الصف الثاني :

عنصر باستطاعته مساعدة العامل الملحق به .

يجب أن يحسن استعمال قوارير السوائل المحترقة وان يكون قادرا على انجاز اشغال يدوية بسيطة وبدون دقة « كالثقب صقل الثقب ووضع وازالة المقاتل والبراشم من القطع الخ ... » .

ويندرج في هذا الصنف من العملة محافظو قطع الاشغال والمصفحون .

الصف الثالث :

ينجز عادة الاشغال التي توكل لعامل من الصنف الرابع على أن يكون تحت رقابة عون ذي اختصاص أرفع منه ، كالاشغال التالية :

نسخ أمثلة لقطع غيار حسب نماذج وصنع بسيطة ، باستعماله لتراكيب معدنية ، (دوائر واطارات الخ) وقوالب خفيفة وروابط حديدية صغيرة .

الصف الرابع :

أ) - تهيئة الامثلة وتخطيطها :

تأهل العامل لهذا الصنف يستوجب أن يقوم وحده بتخطيطات صحيحة استنادا إلى أمثلة بسيطة مفصلة أو تصميمات

ب) - الاعداد المعدني :

تأهل العامل لهذا الصنف يستوجب الالمام بالمبادئ الاولية في اللحام المختلط . أو الكهربي أن يكون باستطاعته تثبيت قطع مهياة وانجاز اشغال قص بسيطة .

يجب عليه أن يكون قادرا على توسيع وترقيق القنوات . يجب أن يكون عارفا بالبرشمة وتطريق المراحل العادية بالضغط « كخزانات السوائل » .

الصف الخامس :

أ) - تهيئة الامثلة وتخطيطها :

يجب على العامل بهذا الصنف أن يستطيع شخصيا ضبط الشغور العادي للاواني الاسطوانية والمخروطة الخ .

كما يجب عليه أن يعرف تخطيط أمثلة لكل قطعة حسب تصاميم مفصلة .

ب) - الاعداد المعدني :

للانتساب لهذا الصنف يجب على العامل أن يكون قادرا وبالمعونة الضرورية على انجاز الاعمال التالية :

أ) - كل الاشكال العادية من الصفائح المضغفة الثنايا .

ج) - بناء معدني بالحظيرة :

عامل يجيد دقائق مهنته وفي امكانه الاشراف على عدد من عملة يدويين من ذوى الاختصاص البسيط أم لا .

يحسن ضبط واختيار ماعون الصنعة ، ويقوم بتركيب البناءات المعدنية البسيطة أو الدقيقة .

يحسن قراءة الامثلة العادية للبناءات المعدنية وفهم الاسطلاحات الجارى بها العمل داخل الورشة .

بامكانه وضع الرافعات بالثقب اللازمة لها .

بامكانه أن يرسم قوالب لقطع بسيطة كقطع الربط المعدني وكوس الزوايا الخ .

قادر على ضبط المقاييس وكميات المقاتل والبراشم وذلك حسب أمثلة أو قطع معدة للبناء المعدني .

باستطاعته تقويم العنصر وتقويس الزوايا المعدنية وطي الصفيحة .

يجيد استعمال المحلاج القاطع .

الصف السادس :

أ) - مخطط الامثلة بالورشة :

بامكانه حل المشاكل الهندسية الوصفية المستعملة بالمهنة

قادر على تخطيط وبناء كل النماذج حسب الامثلة المصادق عليها ، وبامكانه أيضا انجاز كل الاشغال الدقيقة للبناءات المعدنية بما في ذلك الجسور المتقلة المشبكة وكذلك مختلف البناءات .

ب) - البناء المعدني :

باستطاعته انجاز كل اشغال البناء بدون استثناء سواء بالورشة أو بالحظيرة ، كما يستطيع اجراء كل التحويلات العادية أو اصلاحات البناءات المعدنية داخل الورشة أو الحظيرة أو تغييرها وذلك بدون اعانة مخطط الامثلة .

الصف السابع :

عامل ذو اختصاص عال ، يجب أن تتوفر فيه المؤهلات واستعدادات عامل الصف السادس وعلاوة على ذلك يمكنه الاشراف على فريق يتكون من خمسة أفراد على أكثر تقدير وذلك لانجاز اشغال متعلقة بمهامه .

المراحل الحديدية بالورشة :

الصف الاول :

عملة دون اختصاص يشترط فيهم استعدادات بدنية تمكنهم من مساعدة جميع أصناف العملة وذلك في كل الاشغال التي تستلزم النقل والصيانة .

صناعة الانابيب المعدنية

الصف الف الاول :

عامل بدون اختصاص الا أنه يشترط أن تتوفر فيه بنية بدنية تؤهله لاعانة العمال من كل الاصناف وذلك لانجاز الأشغال التي تستلزم النقل والصيانة .
يمكنه انجاز اعمال تستوجب جهدا بأماكن مرتفعة والاعانة على تثبيت الاسلاك .

الصف الرابع :

من مهامه وضع الانابيب بأماكنها وتوثيقها .

أن يكون قادرا على تقويس الانابيب بدون تسخين وباستعمال الرفع المستقيم ، وجمع الانابيب بالشدادات والتثبيت من سدها المحكم بالروافد ، والصاق الانابيب ببعضها بعض سواء بالشدادات أو بالروافد المثناة ويجب أن يجرى على تلك الانابيب اختبارات بالماء للتثبيت من عدم ضياع المياه ، أو سيلانها . وهو قادر على سد الثقب باللحم المقوس أو القص بالمحلاج .

الصف الخامس :

يحسن قراءة أمثلة الانابيب في وجوها الثلاث .

عامل له اختصاص الصف السابق وعلاوة على ذلك يجب أن يكون قادرا على انجاز عمليات ربط محكمة السد بواسطة اللحام المقوس أو بالمحلاج في مختلف الوضعيات .

يحسن تقويس انبوب بالة التقويس المثقبة وبالرافعة المتحركة حسب مثال .

يحسن اللحام بالقوس أو بالمحلاج .
ويجب أن يثبت خبرة في هذه المهنة .

الصف السادس :

عامل مختص من الصف السابق ، ويجب أن يكون علاوة على ذلك قادرا على انجاز مختلف اشكال الانابيب بالتسخين . أن يكون باستطاعته توجيه العمال المباشرين أشغالهم تحت اشرافه .

الصف السابع :

عامل ذو اختصاص رفيع ، يجب أن تتوفر فيه مؤهلات واستعدادات العامل من الصف السادس وهو مدعو لانجاز اشغال من اختصاصه بمعونة فريق لا يتجاوز عدده الخمسة أشخاص .

اللحام بالقوس الكهربائي

الصف الاول :

عامل غير مختص مطلوب بأن تتوفر فيه مؤهلات بدنية تساعد على إعانة عملة من اختصاصات مختلفة في كل الأشغال التي تستلزم النقل والصيانة .

(ب) - قياس الزوايا المعدنية .

(ج) - ضغط القطع ذات الحواشي المرتفعة أو المنخفضة .

(د) - التمطيط بالملقط للقطع وتحديد مواقعها .

(هـ) - انجاز القطع حسب أمثلة ونماذج .

(و) - كل قطع الامثلة أو القوالب .

(ج) - التركيب المعدني :

للانتساب لهذا الصف يجب على العامل ان يجيد قراءة مثال تركيب معدني بسيط وانجاز الاعمال الاتية بالمعونة الضرورية :

(أ) - تصفيف الصفائح من ناحية الشكل والزوايا .

(ب) - تسخين الصفائح المنقبضة .

(ج) - عمليات الترفيق للقنوات ولو استوجب ذلك دقة .

(د) - وضع الصفائح في قوالبها وتعديل القطع .

(هـ) - الأشغال العادية للقنوات الحديدية المعدة للتجارة .

(و) - شطف الزوايا وطرقها بالة الضغط .

الصف السادس :

تخطيط الامثلة :

يتأهل لهذا الصف كل عامل يجيد قراءة التصميم الجملي كما يحسن التخطيط المهذب لصناعة المراحل وتطوراته وباستطاعته الشروع في الأشغال الموكلة إليه .

(ب) - الاعداد المعدني :

يتأهل لهذا الصف كل عامل يجيد قراءة التصميم المفصل كما يكون بإمكانه صياغة التراكيب لانجاز مختلف القطع .

وباستطاعته ان ينجز باتقان قطعاً ذات أشكال دقيقة .
يجب عليه أن يلم بدقائق مهنته .

(ج) - التركيب المعدني :

يؤهل لهذا الترتيب كل عامل يجيد قراءة تصميم جماعي للبناء المعدني ويكون قادرا على انجاز كل الأشغال الكاملة والخاصة ، ما عدا الأشكال الدقيقة وذلك بمساعدة عملة بسطاء أو ذوي اختصاص دون اختصاصه .

كما يكون باستطاعته انجاز كل الاعمال الدقيقة على القنوات الحديدية المعدة للتجارة ، وذلك بالمعونة الضرورية .

الصف السابع :

عامل ذو اختصاص رفيع ، يجب أن تتوفر فيه مؤهلات واستعدادات العامل من الصف السادس وهو مدعو لانجاز اشغال من اختصاصه بمساعدة فريق من العملة لا يتجاوز عدده الخمسة افراد .

الصف السادس :

عامل محرز على كل المؤهلات المهنية المطلوبة في العامل من الصف الخامس وقادر على تهيئة وانجاز كل الأشغال الخاصة التي تتطلب معرفة دقيقة للانكماش والتحويلات الشكلية للمعادن كاللحام لبناء أو لإصلاح قاعدة الآلة الموضوعة تحت قوة كبيرة « الآلة الضاغطة » كإصلاح كتلة المحرك والكرتار وقطع ميكانيكية دقيقة وبناء أو إصلاح عناصر يجب أن تستجيب لشروط خاصة من حيث المقاومة ومنع التسرب أو أنابيب وقع انجاز اشغالها في ظروف صعبة ودقيقة .

باستطاعته احكام سد الثقب بالوانبي كالخزان ذو الحواجز غير المنفذة .

يجب عليه معرفة ضبط الخلل الذي يصيب سير الاجهزة الموضوعة تحت تصرفه .

يجب عليه معرفة العلامات المتفق عليها والمتعلقة في قراءة الامثلة .

الصف السابع :

عامل ذو كفاءة مرتفعة ، يجب أن تكون له مؤهلات وكفاءات العمال من الصف السادس ، ويمكن أن يكون تحت اشرافه فريق مكون من خمسة أشخاص على الاكثر لتنفيذ الاشغال الراجعة لمهامه .

اللحام بالمحلاج

الصف الاول :

عامل دون اختصاص مطلوب منه مؤهلات صحية تخوله اعانة العملة من جميع الاصناف في كل الاشغال التي تستوجب نقلا وصيانة .

بامكانه ان ينجز أعمالا على ارتفاع ، تستدعي قوة بدنية وان يعين على تثبيت الاسلاك الحديدية .

الصف الثاني :

عنصر قادر على لحم وطرق معدن وبامكانه ان يثبت أو يزيل أثقالا ومعدات مختلفة وتركيب وتفكيك وتعديل مقابيس ضغط السوائل وذلك تحت رقابة عامل أكثر منه اختصاصا .

الصف الثالث :

عامل ، لحام باستطاعته أن ينجز أعمالا يقوم بها عامل من صف رابع ، لكن تحت رقابة عامل مختص أو عون تسيير .

الصف الرابع :

عامل لحام باستطاعته أن ينجز باتقان كل أشغال اللحام الاتية :

وباستطاعته أن ينجز على ارتفاع عمليات تستلزم قوة عضلية ويساعد على تثبيت الاسلاك .

الصف الثاني :

عنصر قادر على تثبيت وطرق اللحام وتركيب وتفكيك الشدادات والتوايح المختلفة والضرورية لتهيئة اللحام .

قادر على تسيير مختلف أنواع أقضية اللحام اعتمادا على اللون والحجم العاديين المستعملين بالورشة .

الصف الثالث :

طالع ما قيل عن اللحام بالمحلاج .

الصف الرابع :

لحام باستطاعته اتقان أنواع اللحام التالية :

أ) - اللحام المنبسط (افقيا ومنحنيا) .

- أنواع الصفائح ذات الحواشي الواضحة .

- أنواع الصفائح المنحنية .

- أنواع الصفائح ذات الزوايا .

ب) - اللحام المتصاعد عموديا :

- أنواع الصفائح ذات الحواشي الواضحة .

- أنواع الصفائح المنحنية .

- أنواع الصفائح ذات الزوايا .

كما يجب أن يثبت العامل عند ترتيبه بهذا الصف تجربة دنيا بالمهنة .

يجب عليه أن يحسن فرز قضبان اللحام بالنظر إلى نوع وحجم القطع المطلوب لحمها وكذلك باعتبار طاقة مركز الآلة اللحام .

يجب أن يكون قادرا على معرفة تسيير أجهزة اللحام الكهربائي الثابتة والمتحركة وكذلك لوازمها .

الصف الخامس :

يجب أن يكون له مستوى شهادة الكفاءة المهنية للحام بالقوس أو تكوين معادل .

يجب أن يكون قادرا على اللحام في كل الاوضاع المستعملة عادة في الورشة .

أن تكون لديه معلومات بسيطة في ممارسة الاشغال الرامية إلى التحويلات الشكلية للمعادن .

قادر على مراقبة عمليات اللحام المنجزة منها التعرف على امكانية فصمها واستعمال الآلة المراقبة .

قادر على استعمال كل أنواع أقضية اللحام والقيام بعملية اللحام بدون أي خلل أو ثقب أو تصدع - الخ .

الخاصة والتي تتطلب معرفة جيدة لتكميش وتغيير أشكال المعادن مثلا :

كاللحم لبناء أو اصلاح قاعدات الالات المسلط عليها ضغط قوى كقاعدة المكبس واصلاح هيكل المحرك والكرتار ومختلف القطع الميكانيكية الدقيقة من نحاس أو معادن غير حديدية .
أو اللحام لبناء أو لاصلاح عناصر جماعية لبناء متوفرة فيه شروط خاصة للمقاولة أو السد المحكم وقع انجازه في ظروف صعبة ودقيقة (العب ، النارية ، المجاهر ، القدرور الخ) .

وفي كل الحالات يجب أن يكون قادرا على التعرف على خلل سير الالات الموكول إليه استعمالها .

الصف السابع :

عامل من اختصاص عال متوفرة فيه المقدرة والمؤهلات المهنية للعامل من الصف السادس وهو مدعو لتسيير فريق متركب من خمسة عملة على أكثر تقدير وذلك لانجاز أعمال من توابع مهنته .

صناعة الاقفال والنجارة المعدنية والحديد المطروق

الصف الاول :

عامل دون اختصاص مطلوب منه مؤهلات صحية تخوله اعانة العملة من جميع الاصناف في كل الاشغال التي تستوجب نقلا وصيانة .

ويامكانه ان ينجز أعمالا على ارتفاع ، تستدعي قوة بدنية وأن يعين على تثبيت الاسلاك الحديدية .

الصف الثاني :

عنصر قادر على انجاز بعض الاعمال البسيطة كالقطع بالمقص اليدوي أو بالمنشار أو الصقل بالرخي ، وتركيب المعدات بالثقبة ، والثقب اليدوي ، وقادر على استعمال المطرقة الثقيلة فوق السنديان أو فوق الالات ، وترتيب أنواع الحديد حسب الحاجة .

الصف الثالث :

عامل قادر على ان يقوم تحت رقابة عامل اخر أعلى منه رتبة في الاشغال كالحداة والتقويس وقص القضبان الحديدية ووضعها على حسب الزوايا العادية أو حسب الامثلة ..

تقويم القضبان العادية ، واعادة الثقب المتقن مهما كانت الزاوية ولولة المعادن وصلقلها وتركيب وتثبيت عناصر بسيطة بواسطة المقاتل ، وتركيب معدات ، وقوالب لكل أنواع الالات صنع الاقفال له معلومات أولية في استعمال أنواع الالات للحام والقص .

1 - اللحام المنبسط بالطريقة اليسارية بدون علامات وبدون استعمال معدن اللحام وذلك على معادن غير سميكة .

2 - اللحام الافقي على زاوية خارجية .

3 - اللحام الافقي على زاوية سفلية ذات ضلعين .

4 - اللحام الافقي على زاوية سفلية ذات ضلع واحد .

5 - لحام يسارى نصف تصاعدي على المعادن من مختلف

الاسماك :

6 - اللحام الافقي المتلاحق مع الاعادة على الجهة

الخلفية .

7 - اللحام المتلاحق على قطعتين من المعدن في شكل

دائري .

أنواع اللحام من 2 إلى 7 يجب أن تكون على المعادن في

كل الاسماك .

العامل المتوفرة فيه هذه الشروط يجب أن يكون له عند ترتيبه

بهذا الصف خبرة عملية دنياه مهنته كما يجب أن يكون

ملما باستعمال المحلاج القاطع .

كما يجب أن يكون قادرا على اختيار معدن اللحام من

حيث النوع والحجم الذي تتطلبه القطع المراد لحمها .

العامل بالمحلاج :

يجرى عمليات القص بالمحلاج الالي أو غير الالي وذلك

اعتمادا على مثال أو رسم . باستطاعته أن يعدل أدلة الحجم

اعتمادا إلى متطلبات العمل المتقن .

الصف الخامس :

عامل له مستوى شهادة الكفاءة المهنية في اللحام واستعمال

المحلاج أو تكوين معادل .

يجب أن يكون قادرا على القيام بكل عمليات اللحام على

كل المعادن المستعملة عادة بالورشة التي يعمل بها بما في ذلك

اللحام المختلط .

يجب أن يكون ملما بالمبادئ الأولية التطبيقية لتحويل

وتكميش المعادن :

يجب على هؤلاء العملة في هذا الصف أن يقوموا دوريا

بمراقبة وقبول خدمات اللحام المنصوص عليها بكراس

الشروط في المناقصات الادارية (التصرف على حالات انفصام

اللحام ، المراقبة الماكروغرافية ، الخ) .

قادر على اعادة لحم ما تم صنعه بدون أن تكون بهذا

الاخير ثقب .

الصف السادس :

عامل متوفرة فيه المؤهلات المهنية المطلوبة من عامل الصف

الخامس ، وعلاوة على ذلك باستطاعته انجاز كل الاعمال

(هـ) - اللحام :

الجمع المتعقن باللحام بالقوس أو بأكسيد الاستيلان ،
القص بالمحلاج ، أو بالمواد المخلوطة .

الصنف السادس :

يجب عليه أن يجيد معرفة جميع ما هو مطلوب من عامل
الصنف الخامس . وزيادة على ذلك يجب أن تتوفر لديه
معلومات عامة وفنية . وان يعطى انجازا يتجاوز انتاج هذا
الصنف الاخير باعتبار مؤهلاته الخاصة .

يجب أن يكون قادرا على تخطيط وانجاز اشغال معقدة ،
استنادا الى أمثلة من تلك الاشغال ومضلات الابواب ،
والشرفات والاقفال وماسكات البلور الخ .

الصنف السابع :

عامل ذو اختصاص عال ، يجب أن تتوفر فيه المؤهلات
المهنية ومقدرة العامل من الصنف السادس ، ويمكن أن يسير
فريقا من العملة يتركب من خمسة أفراد على الاكثر لانجاز
اشغال منوطة بعهدته .

الصنف الرابع :

عامل له خبرة تطبيقية لعدة سنوات في المهنة وقادر على أن
ينجز وحده حدادة قطع صغيرة كبعض الزوايا البسيطة الحلزونية
الشكل ، كلحم الاسيجة ، أو بعض أدوات صناعة الاقفلة
كالزنزير ، والاقواس ، ومفكك المغاتيل (Tournevis) الخ .

تقويم المغاتيل ووضع الاسيجة العادية ، الابواب والشرفات
الخفيفة ، والارضيات المعدنية في شكل الحرف اللاتيني (T)
والزوايا .

يجب عليه معرفة عملية اللحام بالقوس الكهربائي والقص
بالمحلاج .

الصنف الخامس :

« عامل اقفال صانع أسبيجة المدارج » .

عامل اقفلة ييجيد بناء سياج المدرج « الدرربوز » باستثناء
الافاتات ويمكن أعفاؤه من التخصص في اللحام .

الصنف الخامس :

« عامل اقفال حداد »

عامل اقفلة يجيد الحدادة وزخرفة الحديد ، كما يتقن لحام
المصنوعات الحديدية بكل أشكاله يمكن أعفاؤه من الاحكام
والتركيب واللحام .

الصنف الخامس :

يجب أن تتوفر فيه مستوى شهادة الكفاءة المهنية في صناعة
الاقفال المعدنية وصناعة الحديد أو تكوين معادل .

عامل قادر على انجاز كل الاشغال المتعلقة بالاشغال العادية
وان تكون له معرفة بما يلي :

أ) - الحدادة : صناعة أدوات صنع الاقفال (الزنزير ،
سياج المدارج ، والاسطوانات اليدوية للبرشمة ، ومطرقة
التسطيح ، الخ ..) .

حدادة المصنوعات كالأبواب الحديدية والشبايك ،
ومضلات الابواب . الخ .

صناعة الزوايا والاقضبة وذلك بالنار .

ب) - الرسم :

قادر على قراءة الامثلة ، وصناعة القطع حسب أمثلة مفصله
بعد رسم صحيح ، واستخلاص النماذج من المخططات ،
ورسم التخطيطات ، يضبط ويتخذ الاجراءات اللازمة للاشغال
المناطة بعهدته .

ج) - الاحكام والتركيب :

أحكام وتركيب الاشغال العادية لصناعة الاقفلة والحديد ،
نجلز النماذج المشطورة ، طي الصفائح تسطيح الافات واللف